

**Lincore® 15CrMn****KLASYFIKACJA**

DIN 8555 : MF7-GF-250-KP

**OPIS OGÓLNY**

Lincore 15CrMn jest drutem samoosłonowym do spawania łukiem otwartym, drut ten daje łuk o doskonałej charakterystyce, powoduje łatwe usuwanie żuźla i małą ilość rozprysków.

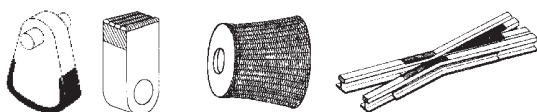
Mimo iż, Lincore 15CrMn jest głównie przeznaczony do spawania łukiem otwartym, może być użyty pod topnikiem obojętnym, gdy wymagana jest eliminacja zarówno rozprysków jak i oślińnienia łukiem.

**ZASTOSOWANIE**

Lincore 15CrMn daje stopiwo premium, austenityczne chromowo-manganowe. Terminu premium użyto, ponieważ spoiwo ma skład chemiczny gwarantujący wytwarzanie napoiwy austenitycznej na zwykłej stali węglowej, nawet przy jednej warstwie. Napoina szybko utwardza się pod wpływem udaru, dzieje się to zwłaszcza przy występowaniu dużych uderów i żłobieniu mechanicznym w połączeniu z umiarkowanym ścieraniem. Dodatkowo przy napawaniu wysoka odporność na pęknięcie tego stopu powoduje, że Lincore 15CrMn jest idealnym materiałem do łączenia stali manganowych ze sobą lub ze stalą węglową z minimalnym ryzykiem pęknięcia w osi spoiwy. Spawanie łukiem krytym SAW nie jest jednak zalecane.

Typowe zastosowania obejmują:

- Krzyżownice kolejowe
- Wózki jazdy suwnic
- Kruszarki młotkowe i sita
- Sprzęt do robót ziemnych
- Regeneracja austenitycznych płyt manganowych i części składowych
- Sprzęt konstrukcyjny

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

## Twardość

W stopiwie	18 - 22 HRc (210-235 HB)
Po zgnioście	40 - 50 HRc (375-490HB)

**OPAKOWANIE**

Typ	Średnica (mm)	2.0	2.8
6.35 kg szpula 14C		X	
10 kg szpula 22RR		X	
22.68 kg szpula 50C		X	X

Lincore® 15CrMn

# Lincore® 15CrMn

## INFORMACJE DODATKOWE

Warstwy materiału utwardzone przez zgniot i uprzednio wykonane napoiyny powinny być wcześniej usunięte przed zastosowaniem nowej napoiyny, ponieważ są skłonne do kruchości i ewentualnego pęknięcia.

Zaleca się napawanie wąskimi prostymi ściegami dla uniknięcia nadmiernego nagrzania materiału podstawowego. Wysoka ilość wprowadzonego ciepła i temperatura międzywarstwowa powyżej 260°C prowadzi do wydzielenia węglików manganu, powodujących wzrost kruchości.

Liczba warstw napoiyny nie jest ograniczona, jednak zazwyczaj powinno się przekuć każdą warstwę natychmiast po napawaniu, w celu zminimalizowania naprężeń wewnętrznych i odkształceń oraz skłonności do pęknięcia.

Napoiyny Lincore 15CrMn utwardzają się szybko w trakcie pracy, co powoduje, że stają się one trudno obrabialne.

Należy stosować narzędzia skrawające z węglików spiekanych lub ceramiczne oraz sztywne oprzyrządowanie. Można także z powodzeniem stosować szlifowanie.

W przypadku elementów narażonych na działanie silnych uderzeń i ścierania powinno się stosować napoiyny z Lincore 15CrMn w połączeniu z pojedynczą warstwą Wearshield 60 lub Lincore 60-O.

Napoiyny Lincore 15CrMn nie mogą być cięte tlenem z powodu wysokiej zawartości chromu, jednak można stosować cięcie plazmą i żłobienie powietrzne.

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G

## RODZAJ PRĄDU

DC +

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr
0.4	15.0	0.25	16.0

## STRUKTURA

Po spawaniu mikrostruktura składa się z miękkiego austenitu chromowo-manganowego, który szybko umacnia się pod wpływem obciążeń udarowych

## DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Szybkość podawania drutu (m/min)	Prąd (A)	Napięcie luku (V)	Uzysk stopiwa (kg/h)
2.0	3.2 do 8.9	210 - 380	26 - 32	3.3 - 9.7
2.8	1.9 do 4.4	250 - 380	26 - 30	2.5 - 7.5

## PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produkt alternatywnym jest Wearshield® 15CrMn